

JP6312737

Title:
BACK-IN CARTON WITH RESEALING MECHANISM

Abstract:

PURPOSE:To form a reasealing cover body with increased frictional force for holding to the trunk of a carton by a method in which both side plates and a front plate of a cover plate formed in the upper part of the carton when the carton is opened by tearing off of a tearing band are bend inwardly to form double walls. **CONSTITUTION:**A tearing band 20 is provided in continuity, with its bottom perforation 19 aligned with an extension line of a traverse folding line 18, to a front sheet 5 and side sheets 4 and 6. Furthermore, diagonal folding lines 32 and 33, extending at an angle of 45 deg. from the points where a traverse folding line 10 intersect vertical folding lines 8 and 8, are provided on the side sheets 4 and 6. Diagonal folding lines 34 and 35 are provided on lines dividing the angles formed by the diagonal folding lines 32 and 33 and the vertical folding lines 8 and 8. At the time of resealing, the diagonal folding lines 34 and 35 are bent and pushed inwardly while the diagonal folding lines 32 and 33 are bent simultaneously. Furthermore, outwardly bent vertical folding lines 8 and 8 are reversed for inward bending so that the front sheet 5 can be pushed inward while the bendings of the diagonal folding lines 34 and 35 are flattened, and the side sheets 4 and 6 of the cover body are folded double to form double walls. Thereby, an exterior case can be resealed and reused.

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平6-312737

(43)公開日 平成6年(1994)11月8日

(51)Int.Cl. ⁵	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B 6 5 D	5/66	3 2 1 B	7445-3E	
	5/54	D	7445-3E	

審査請求 未請求 請求項の数2 F D (全 4 頁)

(21)出願番号 特願平5-122049

(22)出願日 平成5年(1993)4月27日

(71)出願人 000002897

大日本印刷株式会社

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

(72)発明者 安田 尚司

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

大日本印刷株式会社内

(72)発明者 飯島 淳

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

大日本印刷株式会社内

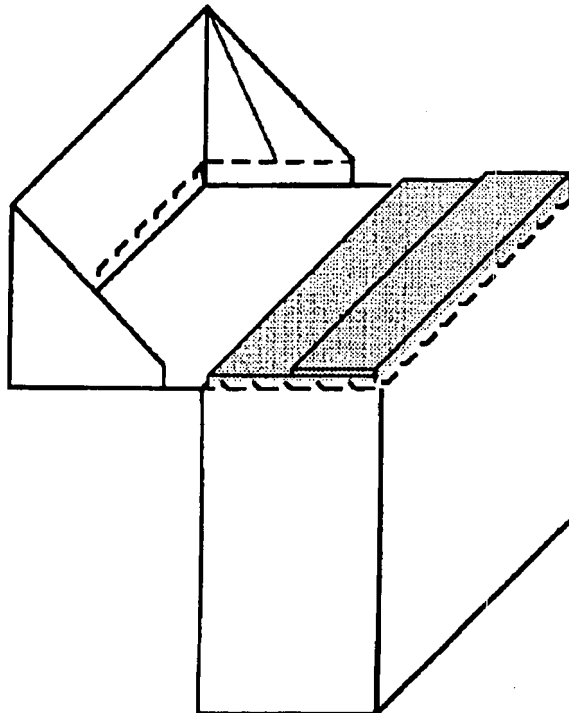
(74)代理人 弁理士 小西 淳美

(54)【発明の名称】 再封機構を備えたパツクインカートン

(57)【要約】

【目的】 引裂帯を引き裂くことにより開封できる容器であって、容器開封後の再封が確実で、再使用時には開蓋が容易である機構を備えること。

【構成】 容器胴部の周囲に開封用の断続切目線の引裂帯を設け、容器の開封により形成された容器上部の蓋体の両側壁及び前壁を内方に折り込んで二重壁とすることにより、箱胴部との係止摩擦を大きくすることで再封時の係止が強化され再使用時には開蓋が容易となる構成である。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 柔軟な内袋(2)を内蔵する外箱(1)の胴部の周囲に、断続する切目線(19)、(21)を穿設して引裂帯(20)を形成し、その引裂帯を引き裂くことにより開封することのできるバツクインカートンにおいて、上記外箱は縦折線(8)を介して前板(5)、側板(4)、(6)、後板(7)を左右に接続し、その上下に横折線(9)、(10)を介してそれぞれフラップを延設してなり、上記後板(7)には横折線(10)から側板(4)、(6)の幅に等しい長さを隔てて横折線(18)を設け、上記前板(5)、側板(4)、(6)には上記引裂帯(20)をその下切目線(19)が上記横折線(18)の延長線上に位置するように連設し、さらに側板(4)、(6)には、前板(5)の両側の縦折線(8)、(8)と上記横折線(10)との交点から45°の角度の斜折線(32)、(33)を設けたことを特徴とする再封機構を備えたバツクインカートン。

【請求項2】 斜折線(32)、(33)と縦折線(8)、(8)とのなす角を2分する線上に斜折線(34)、(35)を設けた請求項1記載の再封機構を備えたバツクインカートン。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、剛性の外箱内に収容物を収めた柔軟な内袋を備えた容器に関する。

【0002】

【従来の技術】 従来、板紙製の外箱の内壁に、軟質プラスチックシート、アルミ箔の単体又はその複合材からなる柔軟な内袋を適所に塗布した接着剤で貼り合わせてなる二重構造のパッケージ、所謂バツクインカートンが知られている。通常、バツクインカートンにおける収容物は自動充填包装機によって充填包装される。自動充填包装機に供給するカートンは、ブランク板を筒状に貼り合わせ折り畳んだ状態であり、この状態から自動充填包装機により収納物を充填できる状態へ外箱を折り起こすが、その際、内袋も外箱と完全に一体となって折り起こされ開口することが必要であり、そのため、内袋は外箱と一体になって折り起こされ開口するように外箱の内壁に接着剤で貼り合わせてある。また、その内袋は外箱と一体となって折り畳めるように筒状の状態を外箱に接着してある。内袋と外箱とを折り起こし開口させた後、底部を形成し、内容物を内袋に充填し、次いで内袋の口部を封止し、最後に外箱の蓋を閉じて充填を完了する。

【0003】 また、使用に際し、カートンを開封しても収容物全部を消費しない場合には残った収容物のために再封処置が必要であることから容器の周囲に断続する切目線を設けて引裂帯(ジッパー部)を形成し、その引裂帯を引き裂くことにより容器を開封すると共に収容物が残った際の再封用蓋体が形成されるようにしたもの、例えば実公昭55-33855号公報に記載されているような容器も提唱されている。さらに、軟質プラスチックフィルム、アルミ箔またはそれらの複合材からなる柔軟な内袋を、外箱の内壁に接着剤で貼り付けて、内袋の口部を封止し、最後に外箱の蓋を閉じて充填を完了する。

着して、袋開封後の再封が可能なものも既に実用されている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 上記公知刊行物に記載の容器は、再封用蓋体が形成できるので再封処置が可能であるが、容器構成材料が薄いためストッパーとフラップとの係止が外れ易く、容器の転倒の際などに蓋が開蓋状態になり内容物が放出されるなどの不都合が生じ、逆に、容器構成材料を厚くすると材料の剛性も加わって再封後の開蓋がしにくくなるなどの不都合があった。また、容器が転倒して開蓋しても、袋口部に開閉自在のジッパー帯を貼着した袋を内袋として装着できれば、内容物が放出される事態は回避できるが、上述の自動充填包装機に供する場合には、充填包装機の機構上、外箱にそのようなジッパー付き内袋を装着できず、他の有効な対策の出現が待ち望まれていた。本発明は、上記問題点に対し適切且つ有効な解決手段を提供するものである。

【0005】

【課題を解決するための手段】 本発明は、前記問題点を解決すべく開発されたものであって、柔軟な内袋を内蔵する外箱の胴部の周囲に、平行する2条の断続切目線を穿設して引裂帯を形成し、その引裂帯を引き裂くことにより開封することのできるバツクインカートンにおいて、上記引裂帯を引き裂いて容器を開封した後、開封により容器の上部に形成された蓋体の両側板および前板を内方に折り込んで二重壁とすることにより箱胴部との係止摩擦を大きくして再封用蓋体を形成するように構成したものである。

【0006】 上記外箱は、縦折線を介して、前板、その左右に側板、さらに後板を接続し、その上下に横折線を介してそれぞれ上フラップ、下フラップを延設してある。上記後板には、その上方の横折線から、側板の幅に等しい長さを隔てて蝶番用の横折線を設ける。また、上記前板および両側板には、上記引裂帯(20)をその下切目線が上記後板の上記蝶番用の横折線の延長線上に位置するように前板、側板にわたり連設する。さらに、上記両側板には、前板の両側の縦折線と、上記横折線(側板と上フラップとの接続部)との交点から45°の角度の斜折線をそれぞれ設ける。そして、再封に際しては、開封により外箱の上部に形成された蓋体の前板を、横折線を軸に内側に折り曲げてフラップ裏面に沿うように、また蓋体の側板は、斜折線から内側へ折り曲げ二つ折りになるようにすれば二重壁の蝶番式開閉蓋を形成しうる。

【0007】 しかし、この蓋の形成は縦折線を反転するもので、作業は簡単でない。そこで反転を容易にするため上記斜折線と縦折線とのなす角を2分する線上に第2の斜折線を設けてある。そして、蓋の形成に際しては、先ず上記第2の斜折線を内側に押し込むように折り曲げながら第1の斜折線を折り曲げると同時に、蓋体の前板

3

板を内側に押し込むようにすると縦折線の外折りが内折りに反転すると共に第2の斜折線の折り込みも平坦に戻って、蓋体の両側板は二つ折りされ、蓋体の前板もフラップの裏面に沿うことになり、横断面三角形の蓋が形成される。そこで、上記のようにして形成された蓋を横折線を蝶番にして前に倒せば外箱を再封することができる。

【0008】

【実施例】以下に、本発明の実施例を図面を参照しながら説明する。図1は、本発明のバックインカーターの外観を示す斜視図である。図2は、その外箱1の展開平面図であって、貼着片3、側板4、前板5、側板6、後板7を縦折線8を介して左右に接続し、その側板4、前板5、側板6、後板7の下方に横折線9を介して、それぞれフラップ14、15、16、17を延設してあり、側板4、前板5、側板6、後板7の上方にも横折線10を介して、それぞれフラップ24、25、26、27を延設してある。

【0009】後板7には横折線18を設け、前板5および両側板4、6には横折線18の延長線上に引裂帯の切目線19を穿設し、それと平行に切目線21を穿設し引裂帯20を形成する。後板7の横折線18で区劃される上部分7'は、後述するように再封時の蓋の天板となる部分であって、その横折線18と横折線10との間隔は、側板4、6の幅と等しくなるように構成することが必要である。

【0010】前板5の両側の縦折線8、8と横折線10との交点30、31から横折線10との傾角45°の斜線上にそれぞれ斜折線32、33を設け、さらに交点30、31から斜折線32、33と縦折線8、8とのなす夾角を二分する線上に斜折線34、35を設ける。

【0011】組立に際しては、図3のように貼着片3を後板7に貼着（サック貼）して筒状の外箱を形成し、内袋2も筒状に形成して外箱内面適所に塗布された接着剤により接着する。

【0012】この折り畳んだ状態の容器を自動充填包装機に供給すると、外箱と内袋を折り起こし開口した後、先ず内袋の下開口部が貼着封止しその端縁を折り込んで内袋の底を形成し、次いで外箱のフラップ14、15、16、17を折り込み接着して外箱の底を形成する。次に、内袋の上開口部から内容物を内袋に充填した後、内袋の口部を封着し、最後に外箱の上部フラップ24、26、27、25を、この符号の順に折り込み接着して蓋を形成し充填を完了する。図1は、その状態を示す。

【0013】使用に際しては、外箱1の引裂帯20を引き裂き除去することにより、図4に示すように横折線18を蝶番とする蓋体が形成され、これを後方に倒せば柔軟な内袋2が切目線19から突出した状態で開封することができるから、内袋2の上部を引き裂き開封すれば内

4

【0014】そして、内容物を全部使用せず残量の生じたときには、次の手だてにより外箱を再封することができる。まず、内容物が取り出されて余分になった内袋の上部分を外箱内に押し込む等して、内袋の頂部が外箱の開口端縁（切目線19）から下位になるようにする。

【0015】一方、開封により外箱の上部に形成された蓋体〔4'、5'、6'、7'及び24、25、26、27からなる〕の前板5'を、図5に示すように横折線10を軸に内側に折り曲げてフラップ25の裏面に沿う（フラップ24、26、27が介在する）ように、蓋体の側板4、6は、斜折線32、33から内側へ折り曲げ二つ折りになるように形成するのであるが、その際、両斜折線34、35を内側に押し込むように折り曲げながら両斜折線32、33を折り曲げると同時に、蓋体の前5'の両側の縦折線8、8を一旦外折りにした後、さらに前板5'を内側に押し込むようにすると縦折線8、8の外折りが内折りに反転すると共に斜折線34、35の折り込みも平坦に戻り、蓋体の側板4、6は二つ折りになり、前板5'はフラップ25の裏面に沿うことになり、横断面三角形の蓋が形成される。そこで、上記のようにして形成された蓋を横折線18を蝶番にして前に倒せば外箱を再封することができる。

【0016】

【発明の効果】本発明のバックインカーターは、再封機構を具備するので内容物を全部使いきらないために残量の生じたようなときにも、外箱を再封することができ、残量の有無に煩わされることなく適宜、用い得るので甚だ好都合である。そして、その再封機構は、蝶番式の開閉蓋として外箱本体と連結しているので蓋となる部分を完全分離する方式のものとは異なり、外箱の開封に際し蓋となる部分を不用意に破棄することがないので、使用者の予定に反し残量が生じた場合でも、蓋がなくて再封できないというような事態は未然に防止できる。

【0017】さらに、本発明の再封機構の蓋は、前壁部および両側壁部を箱素材の折り込みによる二重壁で形成してあるので、素材の剛性により弾性が生じて外箱胴部との摩擦係数が強固になり、外箱の転倒程度では開蓋するようなことはない。また、再封時の係合が摩擦係合であるので、公知技術のように突起片がなく、再開蓋時に引っ掛かりが生じて外箱を潰すなどのトラブルがなく開蓋操作を円滑に行い得る。しかも、蓋体の側板4'、6'には斜折線34、35を設けてあるから蓋体の前板5'の折り込み及び側板4'、6の二つ折り作業を幼児でも容易に行うことができるなど卓越した作用効果を奏するものであり、幼児向け菓子類に使用しえて顕著な実用的効果のあるものである。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明のバックインカーターの外観を示す斜視図である。

5

6

【図3】バックインカーターの自動充填包装機に供給する時の組み立て前の状態を示す平面図である。

【図4】外箱の引裂帯を引き裂いた後、蓋体を後方に倒した状態を示す斜視図である。

【図5】再封のため、前板、側板を折込み、蓋に組立てた状態を示す斜視図である。

【図6】再封した状態を示す斜視図である。

【符号の説明】

- 1 外箱
- 2 内袋
- 3 貼着片
- 4、6 側板

4'、6' 蓋体の側板

5 前板

5' 蓋体の前板

7 後板

7' 蓋体の後板

8 縦折線

9、10、18 横折線

14、15、16、17 フラツプ

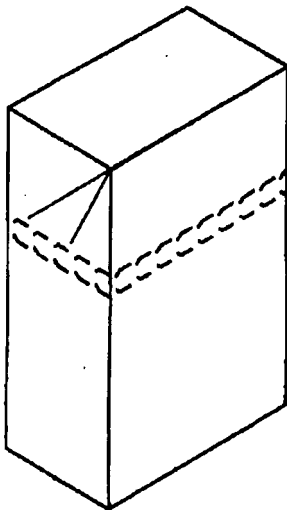
24、25、26、27 フラツプ

10 19、21 引裂帯の切目線

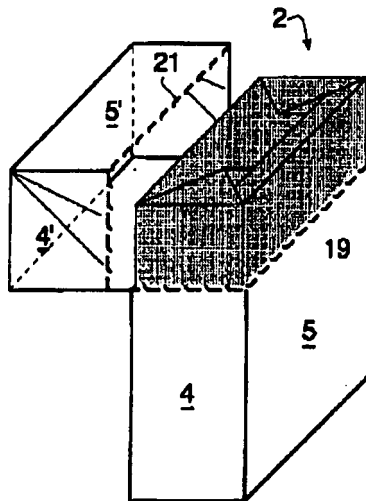
20 引裂帯

32、33、34、35 斜折線

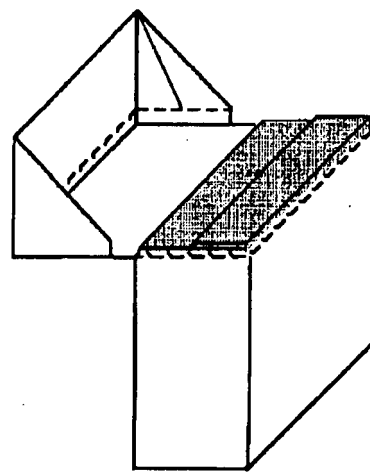
【図1】



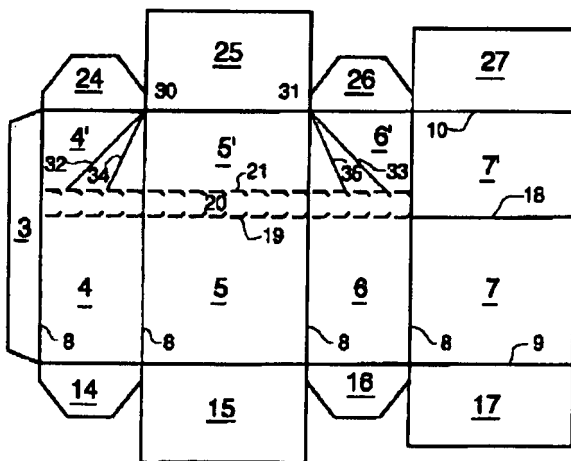
【図4】



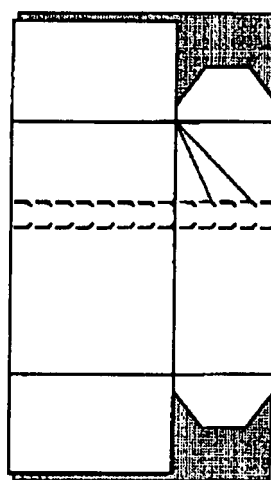
【図5】



【図2】



【図3】



【図6】

